

© EPODOC / EPO

PN - EP0628379 A 19941214
PD - 1994-12-14
PR - DE19934319427 19930611
OPD - 1993-06-11
TI - Method for manufacturing self-sharpening knife edges and self-sharpening knife edge.
AB - The invention relates to a method of manufacturing self-sharpening knife edges.
Provision is made for the knife edge (1) to be provided on one side with a thin coating of mechanically resistant material, in particular a carbide coating (2).
<IMAGE>
IN - SCHAEFER HELMUT (DE)
PA - SCHAEFER HELMUT (DE)
EC - B23P15/40 ; B26B9/00 ; B26D1/00C
IC - B23P15/40 ; B26D1/00 ; C23C14/32 ; B26B9/00
CT - DE2429814 A [X]; WO9219424 A [X]; FR2038992 A [X];
EP0042586 A [X]; DE3047888 A [A]; JP1047849 A [Y];
JP5042366 A [Y]; SU1812004 A [Y]; JP63033580 A [A]
CTNP - [Y] PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol13, no. 238 (C-603) 5. Juni
1989 & JP-A-01 047 849 (SEKISUI CHEM. CO. LTD) 22. Februar
1989;
- [Y] PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol17, no. 336 (M-1435) 25. Juni
1993 & JP-A-05 042 366 (I N R KENKYUSHO K.K.) 23. Februar 1993;
- [Y] DATABASE WPI Week9426, Derwent Publications Ltd., London,
GB; AN 94-216332 & SU-A-1 812 004 (AS USSR FAR E SECT MECH
ENG METAL INST) 30. April 1993;
- [A] PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol12, no. 242 (C-510) 8. Juli
1988 & JP-A-63 033 580 (INOUE JAPAX RES INC) 13. Februar 1988
© WPI / DERWENT
TI - Self sharpening cutting blade - has a thin hard metal layer on one side
PR - DE19934319427 19930611
PN - EP0628379 A1 19941214 DW199503 B23P15/40 Ger 006pp
- DE4319427 A1 19941222 DW199505 B26D1/00 003pp
PA - (SCHA-I) SCHAEFER H
IC - B23P15/40 ; B26B9/00 ; B26D1/00 ; B26D7/12 ; C23C14/32
IN - SCHAEFER H
AB - EP-628379 To develop a self-sharpening cutting blade (1), it has a thin hard layer on one
side, especially a hard metal layer (2); at the wedge-shaped blade, pref. of tungsten
nitride applied by spark erosion.
- ADVANTAGE - The cutting blade, especially for bread cutting machines, has an
increased life through the self-sharpening action, without wear through conventional
sharpening.
- (Dwg. 1/2)
OPD - 1993-06-11

BEST AVAILABLE COPY

CT - 04Jnl.Ref;DE2429814;DE3047888;EF0042586;FR2038992;JP1047849;JP5042366;JP6303
3580;SU1812004;WO9219424

DS - BE DE FR GB LU NL

AN - 1995-015513 [05]



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



Veröffentlichungsnummer: **0 628 379 A1**

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(21) Anmeldenummer: 94108775.1

(51) Int. Cl.⁵: **B23P 15/40, B26D 1/00,
C23C 14/32, B26B 9/00**

(22) Anmeldetag: 08.06.94

(30) Priorität: 11.06.93 DE 4319427

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
14.12.94 Patentblatt 94/50

(84) Benannte Vertragsstaaten:
BE DE FR GB LU NL

(71) Anmelder: Schäfer, Helmut
Adolf-Kolping-Strasse 1
D-72070 Tübingen (DE)

(72) Erfinder: Schäfer, Helmut
Adolf-Kolping-Strasse 1
D-72070 Tübingen (DE)

(74) Vertreter: Grosse, Rainer, Dipl.-Ing. et al
Gleiss & Grosse
Patentanwaltskanzlei,
Maybachstrasse 6A
D-70469 Stuttgart (DE)

(54) Verfahren zur Herstellung von selbstschärfenden Messerschneiden sowie selbstschärfende Messerschneide.

(57) Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung von selbstschärfenden Messerschneiden. Es ist vorgesehen, daß die Messerschneide (1) einseitig mit einer dünnen Hartstoffschicht, insbesondere Hartmetallschicht (2), versehen ist.

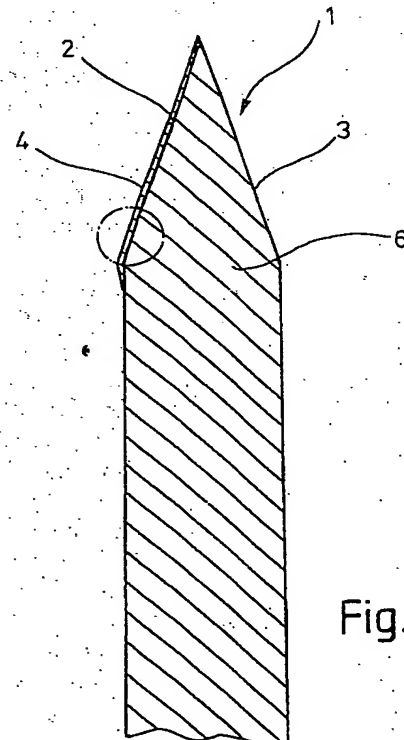


Fig. 1

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung von selbstschärfenden Messerschneiden.

Verfahren zur Herstellung von Messern, insbesondere für Brotschneidemaschinen, sind bekannt. Die dort verwendeten, gatterartig angeordneten Messer dienen dazu, Brot in Scheiben zu schneiden. Es hat sich gezeigt, daß die Standzeit der Messer der bekannten Maschinen nicht ausreicht; sie werden im Laufe der Zeit durch Abnutzung stumpf.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, ein Verfahren anzugeben, bei der die Standzeit der Messer vergrößert wird.

Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß dadurch gelöst, daß die keilförmige Schneide 1 einseitig mit einer dünnen Hartmetallschicht 2 versehen ist. Hierdurch wird erreicht, daß die unbeschichtete Seite 3 der Schneide 1 sich wesentlich schneller abnutzt als die mit Hartmetall beschichtete Seite 4 der Schneide 1. Dies führt zu einem Selbstschärf-effekt.

Vorteilhafte Weiterbildungen der Erfindung sind in den Unteransprüchen gekennzeichnet.

Die Figur 1 zeigt die erfindungsgemäße Messerschneide; Figur 2 zeigt ein vergrößertes Schnittbild im Bereich der beschichteten Seite der Messerschneide.

Die Hartmetallschicht 2, mit einer Schichtdicke im μ -Bereich, wird nur käum meßbar abgetragen und bildet mit ihrer Schichtdicke die vordere Schneidkante. Auch die Grenzschicht 5 kann bevorzugt als Mischgefüge die vordere Schneidkante mitausbilden.

Bei Standzeitversuchen an einer Gatter-Brotschneidmaschine mit 44 parallel angeordneten Messern wurden je 22 handelsübliche Messer und 22 beschichtete Messer nach Anspruch 1 eingebaut. Die handelsüblichen Messer mußten nach 10.000 geschnittenen Broten ausgetauscht werden. Die nach Anspruch 1 beschichteten Messer wiesen nach 30.000 Durchläufen immer noch eine scharfe Schneide 1 auf.

Vorzugsweise erfolgt die Beschichtung der Schneide im Funkenerosionsverfahren. Bevorzugt wird für die Beschichtung Wolframnitrit verwendet. Die Schichtdicke beträgt 3 bis 4 μ .

Mithin ist erfindungsgemäß die selbstschärfende Messerschneide mit einer einseitig aufgeschweißten Hartmetallschicht 2 versehen, die eine Schichtdicke im μ -Bereich aufweist. Besonders vorteilhaft ist es, daß die Schneide 1 nur einseitig beschichtet ist, das heißt, nur dort wird die Hartstoffschicht, insbesondere Hartmetallschicht 2, aufgebracht, wobei die andere Seite 3 der Schneide 1 nicht beschichtet wird. Die Hartstoffschicht, insbesondere Hartmetallschicht 2, wird -wie bereits erwähnt- im Funkenerosionsverfahren auf eine Seite 4 der keilförmig ausgebildeten Schneide 1 aufge-

tragen, wobei bei diesem Auftragen in der Grenzschicht 5 zwischen dem Grundmaterial 6 der Schneide 1 und der Beschichtung eine Gefügevermischung zwischen Hartstoff, insbesondere Hartmetall, und Trägerwerkstoff hergestellt wird.

Beim maschinellen Einsatz von Messern, wie zum Beispiel in der Lebensmittelherstellung und Verarbeitung mit weichem bis mittelhartem Schneidgut, werden herkömmliche Messer durch allseitige Abnutzung der Schneide sehr schnell stumpf. Bei den erfindungsgemäß präparierten Messerschneiden bewirkt der Abtrag an der Schneidenseite 3, die nicht beschichtet ist, ein kontinuierliches Herauswachsen der Hartstoffschicht, insbesondere Hartmetallschicht 2, aus der Schneidenspitze. Der nicht stabile Überstand kann sich wegen der Härte des Beschichtungsmaterials nicht umlegen und bricht aus. Hierdurch wird eine kontinuierlich scharfe Schneide 1 gewährleistet.

Patentansprüche

1. Verfahren zur Herstellung von selbstschärfenden Messerschneiden, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Messerschneide (1) einseitig mit einer dünnen Hartstoffschicht, insbesondere Hartmetallschicht (2), versehen ist.
2. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Messerschneide (1) keilförmig ausgestaltet ist.
3. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, daß die keilförmige Schneide (1) nur einseitig mit der dünnen Hartmetallschicht (2) beschichtet ist.
4. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, daß das Auftragen der Hartstoffschicht im Funkenerosionsverfahren erfolgt.
5. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, daß im Funkenerosionsverfahren die Hartmetallschicht (2) auf eine Seite (4) der keilförmigen Schneide (1) derart aufgetragen wird, daß in der Grenzschicht (5) eine Gefügevermischung zwischen Hartmetall und Trägerwerkstoff hergestellt wird.
6. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, daß als Hartmetallschicht (2) Wolframnitrit vorzugsweise im Funkenerosionsverfahren aufgetragen wird.

7. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Hartstoffschicht mit einer Schichtdicke von 1 bis 30 μ , insbesondere 3 bis 4 μ aufgetragen wird.

von 1 bis 30 μ , insbesondere 3 bis 4 μ aufweist.

8. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, daß durch die Beschichtung im Funkenerosionsverfahren eine Hartmetallschicht (2) auf den Trägerwerkstoff des Messers aufgebracht wird.

9. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, daß beim Funkenerosionsverfahren durch Verändern der Stromstärke, der Schwingungszahl der Auftragselektrode und/oder der Elektrodenstärke die Dicke der aufgetragenen Schicht bestimmt wird.

10. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Oberflächenstruktur der aufgetragenen Schicht durch die Schwingungszahl der Funkenerosionseinrichtung festgelegt wird.

11. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Parameter bei dem Aufbringen der Schicht im Funkenerosionsverfahren derart aufeinander abgestimmt werden, daß eine fertige Schneide (1) entsteht, ohne daß diese nachgeschliffen werden muß und/oder daß Beschädigungen auftreten.

12. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Beschichtung auf eine fertig geschliffene Schneide (4) des Trägerwerkstoffs einseitig aufgebracht wird.

13. Selbstschneidende Messerschneide, insbesondere hergestellt nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, daß durch Funkenerosionsverfahren eine Hartstoffschicht, insbesondere Hartmetallschicht (2), nur auf eine Seite (4) der keilförmigen Schneide (1) aufgetragen wird.

14. Selbstschneidende Messerschneide nach Anspruch 13, **dadurch gekennzeichnet**, daß in einer Grenzschrift (5) eine Gefügevermischung zwischen Hartmetall und Trägerwerkstoff vorliegt.

15. Selbstschneidende Messerschneide, **dadurch gekennzeichnet**, daß die einseitig aufgetragene Hartmetallschicht (2) eine Schichtdicke

5

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

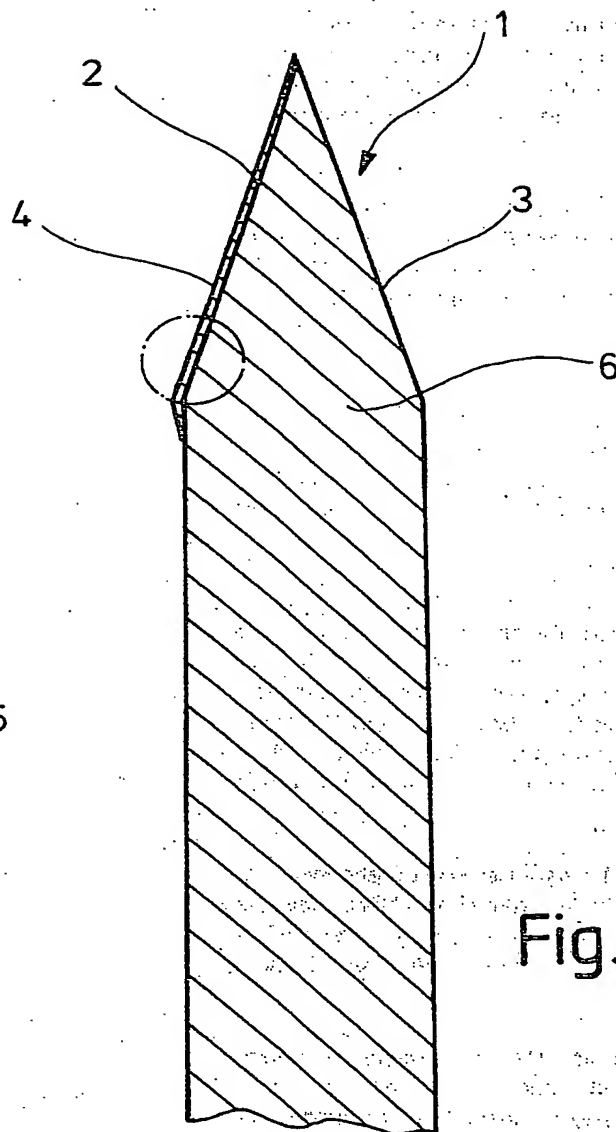


Fig. 1

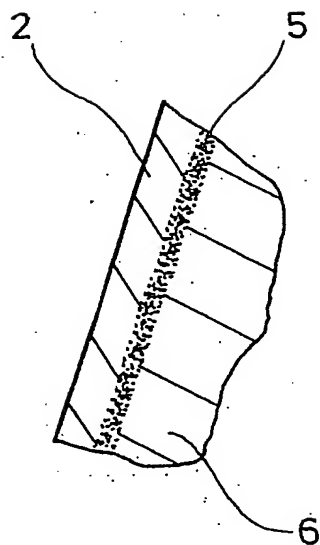


Fig. 2



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung
EP 94 10 8775

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.5)
X Y A	DE-A-24 29 814 (BAUER) * Seite 5, Zeile 1 - Zeile 16 * * Anspruch; Abbildung 1 *	1-4, 8, 13 6, 9 15	B23P15/40 B26D1/00 C23C14/32 B26B9/00
Y	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 13, no. 238 (C-603) 5. Juni 1989 & JP-A-01 047 849 (SEKISUI CHEM. CO. LTD) 22. Februar 1989 * Zusammenfassung *	6	
Y	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 17, no. 336 (M-1435) 25. Juni 1993 & JP-A-05 042 366 (I N R KENKYUSHO K.K.) 23. Februar 1993 * Zusammenfassung *	9	
X Y A	WO-A-92 19424 (MCPHERSON'S LTD) * Ansprüche 1, 11, 12; Abbildungen * * Seite 1, Zeile 4 - Zeile 12 * * Seite 6, Zeile 24 - Seite 7, Zeile 2 *	1-3, 7, 15 4, 8, 13 11, 12	
Y	DATABASE WPI Week 9426, Derwent Publications Ltd., London, GB; AN 94-216332 & SU-A-1 812 004 (AS USSR FAR E SECT MECH ENG METAL INST) 30. April 1993 * Zusammenfassung *	4, 8, 13	RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int.Cl.5) B23P B26D B23D B26B
X A	FR-A-2 038 992 (SOCIÉTÉ PROVENCALE DES ATELIERS TERRIN) * Seite 2, Zeile 22 - Zeile 35; Ansprüche; Abbildungen *	1-3 4, 13, 15	
X A	EP-A-0 042 586 (UNION CARBIDE) * Seite 21, Zeile 23 - Seite 22, Zeile 22; Ansprüche 1, 3; Abbildungen *	1-3, 12 4, 13, 15	
-/-			
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort DEN HAAG		Abschlußdatum der Recherche 22. September 1994	
		Prüfer Plastiras, D.	
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE			
X: von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y: von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A: technologischer Hintergrund O: nichtschriftliche Offenbarung P: Zwischenliteratur			
T: der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze. E: älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D: in der Anmeldung angeführtes Dokument L: aus andern Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument.			



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung
EP 94 10 8775

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE		
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch
A	DE-A-30 47 888 (PHILLIPS) * Ansprüche 1-3; Abbildungen *	1, 5, 7, 13-15
A	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 12, no. 242 (C-510) 8. Juli 1988 & JP-A-63 033 580 (INOUE JAPAX RES INC) 13. Februar 1988 * Zusammenfassung *	10
		RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int.Cl.5)
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt		
Recherchenort	Abschlußdatum der Recherche	Prüfer
DEN HAAG	22. September 1994	Plastiras, D
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE		
X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : mündliche Offenbarung P : Zwischenliteratur		
T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentedokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus andern Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument		

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☐ BLACK BORDERS
- ☐ IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- ☐ FADED TEXT OR DRAWING
- ☒ BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING
- ☐ SKEWED/SLANTED IMAGES
- ☐ COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS
- ☐ GRAY SCALE DOCUMENTS
- ☐ LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT
- ☐ REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY
- ☐ OTHER: _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.